

blocco  
pigna

ALL. 50

5



mont blanc

A4

MADE IN ITALY

7

11-7-86 / 2-9-86

11/7/86

- In riferimento alla prevista produzione del feeder H.S. completo, o di future versioni e trasformazioni di feeder convenzionati in H.S.,

- La pompa idraulica A248-62617, è stata nuovamente acquistata da Klonok,

- È stato trovato il fornitore

È stato trovato il rappresentante italiano per la fornitura della pompa A248-62617, che finora erano state acquistate da Klonok.

Non è possibile ottenere un campione in visione.

Come da accordi intercorsi con Off. Acquisti/Sp. F.O.S.,  
\* è necessario acquistare n° 1 pompa VIKING 4P0518

A 1 V. <sup>però il</sup> ~~non~~ rappresentante in Italia.

(come previsto)  
e risultare intercambiabile con la A48-62617, (già acquistata da Klonok), e sostituirla.

\* e non essendo possibile ottenere un campione in visione,

(Materiale necessario per ricambio sul feeder H.S.)



Come da com. del Sig. FOIS, esistente il prezzo  
del contatore per Veeder-Root, tramite l'importatore  
italiano, è di £ 381'000.

Il prezzo del pezzo originale <sup>(48-4000)</sup> è di ~£ 250'000 (Kronok.)  
È necessario acquistare quindi 8 pezzi

Delle recenti volte dell'Uff. Acq. risulta conveniente  
acquistare il contatore 48-4000 presso Kronok (~250'000)  
anziché presso l'importatore (~380'000).

È necessario acquistare 8 pezzi ~~come~~ ~~pronto~~ ~~netto~~ Ved.  
com. del 26/3/85 - Dist. A281-00

~~Chiedo~~

Feeder HS succ.

Desciutto B 2016 - 1080-517 MC 9675028

Distangore 503-6301

31,75 x 38,1 x 25,4

$\phi$  1-1/4" x 1-1/2" x 1"

pos. 41/54

→ C 703-321 Gr. 4

→ A 703-321 K71 → grē det

B 191-5837 Gr 15C Teste roffrante svir

23-7-86

Con rif. att. O.I. 61024 Conversione della  
trasmissione del feeder 115 VidroRe da catene  
a coppie conice, si passa in produzione  
la dist. 4315-22651.

Alcuni componenti sono già stati pensati in  
produzione

~~Per poter installare~~

E' necessario far fornire l'anello di centraggio  
A18200-4612 come da dis. A140-3-4600

(~~Escludere~~) (il peso deve essere a da montare  
dei part. anivati da vidros e memia Mpf. con  
il cod. A181-00-4612)

A18-4000 Togliere le note

A18-62617 prime di riord.

x U.A. - prime di riord. - a Leonok

Manueco: sulle dist. 703-321 kt1 c'è il disegno.  
703-6301; gli serve ma qualcuno lo  
ha cancellato. Ho dato il disegno  
monisono.  
He bisogno dell'asseiella che vanno  
piantati nel supporto. Non sono in  
distinta ma sono da dare  
1080-517 → MC 9675028 - lo disp. a  
magazzino.

Detto: fare mandare da Vertipack un tirante  
articolato registrabile, annesso la prima  
settimana.

Nyco: Modificare trattam. n. 394-5156 e  
703-6308

Dare copia per vedere modifiche sulle  
fessure.

Rientrare esattore e magazzino.



24/7/86

Tra i materiali rientrati a supp. che  
serviranno per Aviz/Tunitano, ci sono dei  
pezzi che si potrebbero ~~far~~ mettere a supp.  
arrivando a quelli originali.

1<sup>a</sup> sett.: fatto dis. scatole feeder e scat. sup.

1<sup>o</sup> Ab e L/M<sup>1/4</sup> #21. Coupl. 315-22k<sup>1</sup>

Quote in scatole per confronti.

## Ordine interno d'officina:

Smontaggio, dell'anello interno del gr. A281-00-4612  
dei gr. A281-00-4611 e 4612,

modifica dell'anello interno come da ds. A140-3-4660

~~verrà ripristinato de ~~esse~~ olio del motore~~

~~Smontaggio dei gruppi dopo~~  
~~del motore modif. hull.~~

smontaggio della ruota dentata A140-3-4662/1

(compresa nella dist. A315-22 kt 1) sull'anello  
interno modificato.

Lavaggio e ripristino dei livelli olio sul gr.

A281-00-4612 (motore). -

Preassemblaggio per quanto possibile con il  
gr. A315-22 kt 1)



Situazione dei part. :

281-1091

1093

4182

4183

187-L-5

187-S-6

Per il Sig. Damiano:

28/7/66

Come già fatto per i part. 187-L-5 e 187-S-5 si è utilizzato per i part. 281-L182 e L183 il 38CrAlMo7, nitratato, richiedendo una HV di 900:930 - profondità 0,4:0,6.

I pezzi consegnati hanno una HV di 1260 con una notevole fragilità del dente.

Sarebbe preferibile trovare in commercio un materiale con le caratteristiche del 42CrAD7 (Ved. tabella allegata) nel quale eseguire una nitrazione con prof. 0,4:0,6. (Secondo Russo è molto difficile da trovare)

Il fornitore propone di eseguire una nitrazione riducendo il tempo di trattamento, in modo da avere sempre una HV di ~ 1200, ma per una profondità di 0,05:0,1. Tecnicamente ciò non è accettabile perché in caso di usura c'è, verrebbero a contatto materiali con HRC di ~ 20, ~~fornendo~~ con conseguente rapida usura dei denti.

Si potrebbe chiedere al fornitore di ridurre la % di azoto diffusa nel materiale, ottenendo una profondità di 0,1:0,5, ma arrivando solo ad una HV di 900÷930 (condizioni chieste dal disegno e ricavate sui pezzi originali)

NB) Non è possibile utilizzare un mater. da cementazione e tempra, in quanto non si può rettificare il fianco dei denti (e spine).



20/7/86

Per il gr. persone. I. di. Le mancano ancora:

703-6063

6066

6068



6064

- Il part. 313-526 è da togliere perché è  
gr. al servizio persone (anche l'indice 703-6303)

- Controllato camp.: non manca niente.

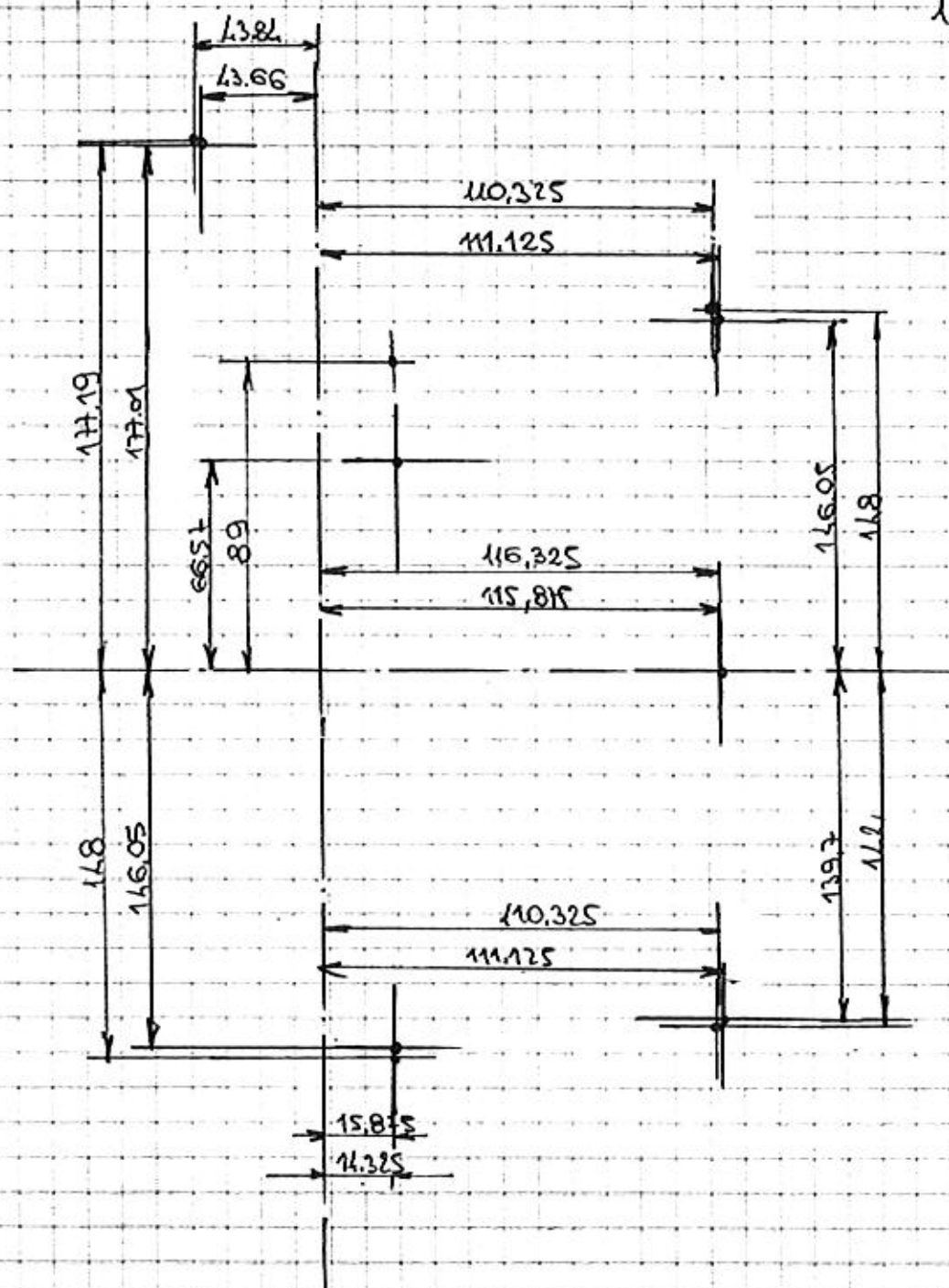
Il marzo 281-2203 (o simili) lo mettiamo così

- Vedere per fare le bozze 703-281-2174.

30/7/86

## CONFRONTO QUOTE DI FORATURA SU SCATOLE

281-2455 e 187-1-32 (Sup. a contatto con 281-1112 e 187-7-3)



Quote part. 187-1-32

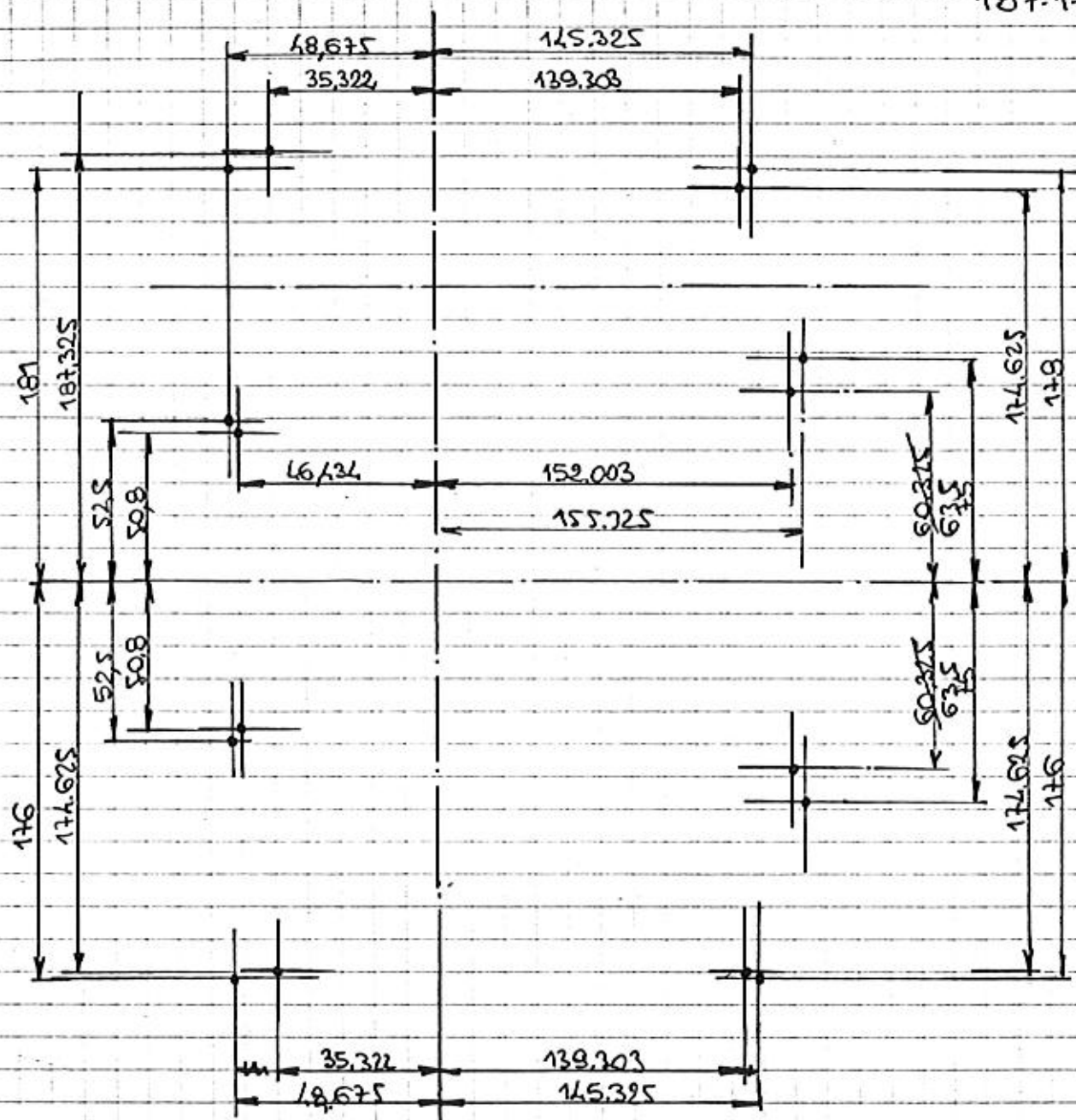
" " 281-2455

Conclusioni: se si modifica il modello per il 281-2455  
 poi si ricava anche il 187-1-32 (le differenze che ci sono,  
 sono accettabili)

30/7/86

# CONFRONTO QUOTE DI FORATURA SU SESTOLE

281-2456 e 187-1-27 (Sep. a contatto con 281-2455 /  
187-1-32



Quote part. 187-1-27

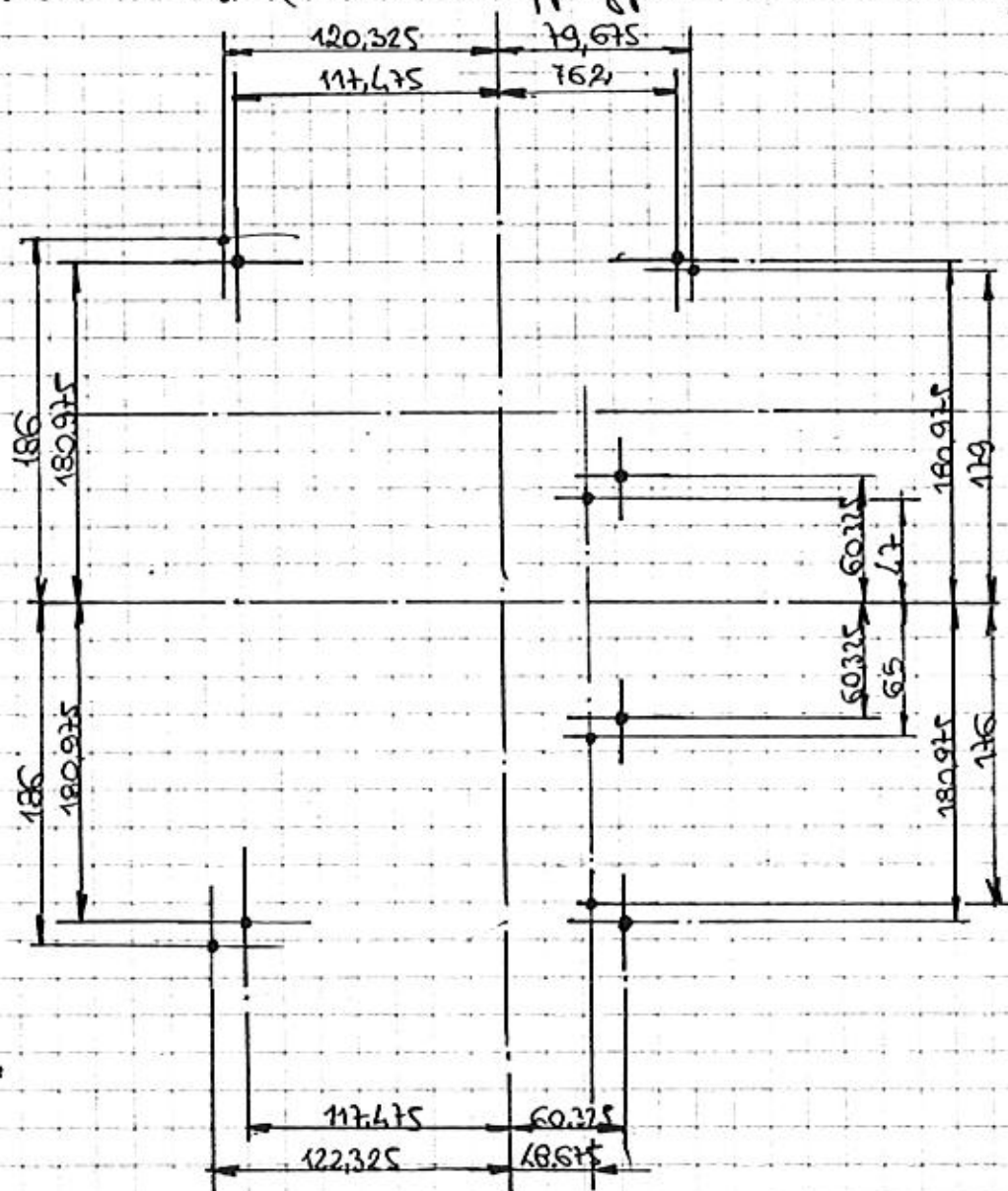
Quote part. 281-2456

Conclusione: se si modifica il modello, nel caso del feeder 187, non si potranno fornire scatole separate, perché ci sono troppe differenze. (Non succede mai).



31/7/86

CONFRONTO QUOTE DI FORATURA SU SCALDA 281-2456  
e 187-1-22 (Base di appoggio sul canone)



Conclusioni: Ci sono troppe differenze; se si modifica il modello per ricavare il tipo 187, poi non è più possibile ricavare il tipo 281.

31-7-'86

Dutto ha portato un tirante articolato rep.  
in altezza. Dalle Veripack non lo ha trovato,  
quello che ha portato arriva da ? e deve  
rientrare a fine mare.

le permessi di Gullino di modificare non  
possono essere eseguite, ma bisogna fare,  
(de O.) :

- le ditte
- il cerchietto
- il corpo registri. (
- il corpo orient. (si può recuperare Turchese ?).
- la leva

Tutto il materiale da mare è stato già portato  
per Viorinus come A395. 190 e KT1 / AB1-410 Gn1.

(l'attacco 1/95-56 Gn1 è senza tappo; perché ?)

Dutto farà smontare e rilevare i pezzi del collaudo

- Cons. a Bontare le copie 187-18-7/9/11/4/3/6  
e 110-19-3.
- Ce la faremo in 1 mese ?

## Situazione part. Feeder

281-1112 (M) A187-7-3 0 D187-7-3 2 8/562

281-2555 A187-1-32 0 D187-1-3 2 8/572

281-2556 A187-1-27 0 D187-1-27 2 8/572

? - ? A187-1-1 0 D187-1-1 2 13/875

---

Sulle dist. 4344-22007 9n.1 manca il manico  
A55-D-3855 - Lo prendono con buona.  
Aggiungendo alle distinte (Ved. Viate)



31/7/86

Uisto con l'uno: Ademo non si può più  
fare modifiche il modello dei penni del  
ceder; se ne riparerà a settembre

31/7/86

✓ Numero: Le scatolette 248-16436 ha:  
fori a quota 5+, ma con il montaggio  
dell'elettrovalvola, dovrebbe essere di meno  
da una parte. Ricevere quote al mont. (263)

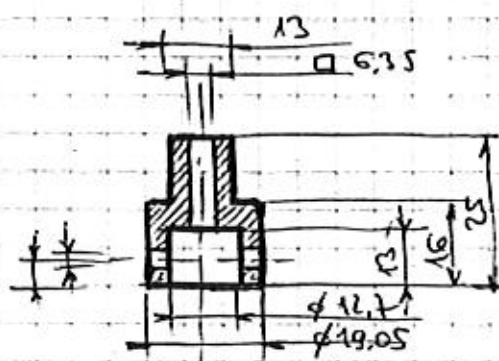
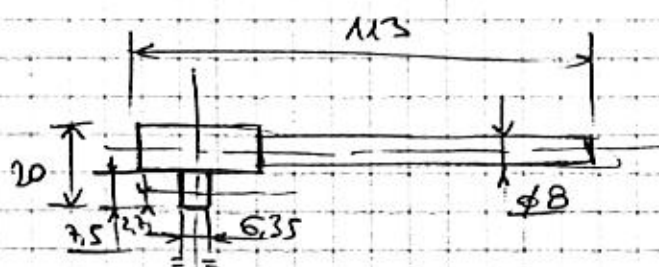
✓ Le leve 703-6065 è stutta (19.05); le  
leve è 20

Numero: Sulle dot. A-344-2007 Gr1  
è stato off. 1 PC 8865454 / 1 PC 8865004  
toppiere 1 PC 5615061

C'è in commercio un ricicchetto USA 9 237902  
(SC 9110020). Vedere se si può usare il 187-14-18  
(3 penni in pos 4/3.5+) 35/37

A281-171 Gr. 1

A281-172 Gr. 2.

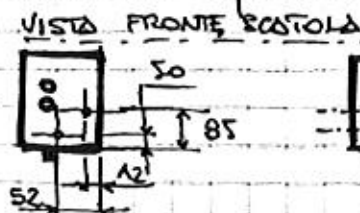


89.F.172 ?

1/8/36

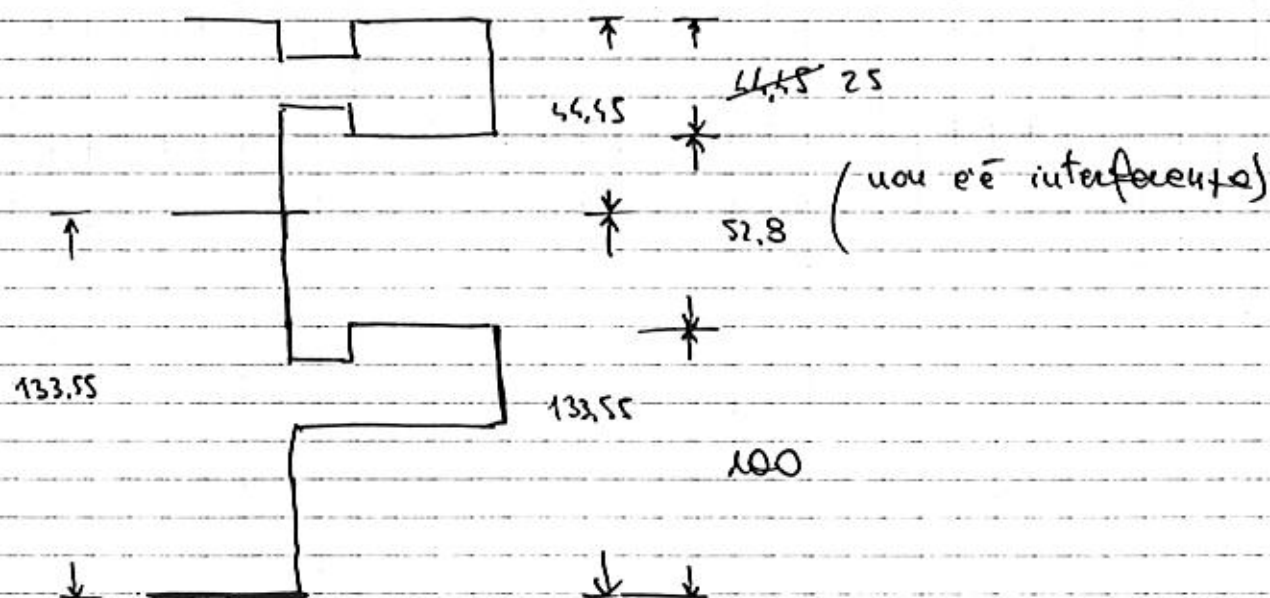
- **Montaggio / Carica**: Il perno 703-6065 è sbagliato il foro va orientato di  $90^\circ$ .
- Si può ricavare del 703-6297 rettificandolo a  $\phi 25$  (da 15.5) e rovesciandolo.
- Contolleranno la durata.
- **Elettronici**: sulla cometa 354.22007 Gr.1 hanno ancora approntato: 2 VICEI MGx55 - MV5100210  
2 Ros. piane  $\phi 6.5$  - MR 7502020

Sulla scatola 248-..... hanno approntato 2 filetti MG a queste quote:



Servono per l'attacco delle elettrovalvole - contr. interni.

# Controllo montaggio base del fronte articolato





1/8/86

Fatto disegni (da costruzione) da 187-... -  
per tirante articolato 7°.

Seperito modif. perno 103-6065.

Tempo per i che andavano costruiti ~~da~~  
per il montaggio del tirante articolato VIDEA.

X 315-729 Braccio attacco tirante.

Comp. D187-18-6

X 394-5459 Landello

X 394-5460 Vite di registro

X <sup>315</sup>  
~~394~~-929 Supporto

Comp. D187-18-4

X <sup>315</sup>  
~~394~~-928 Supporto base

Comp. D187-18-3

A81-L10 Gr. 10

A281-L10 Gr. 10 Aconic. 223 / A103-6303 / A103-6308 / A103-6309 /  
MC9680183

A394-120 kt 1A

Seel dist. A394-120 kt 1 biopne offshore:

1. Modo sferico MS..... tipo

AURORA AB12 (de codificare)  $\phi 3/4 = 16 \text{ NR}$

Seuso elico zinshe

(si sente in opposizione al 48-65621)

✓ 1 Bearing holder 394-5419 состояние оригинале

$$\leftarrow 4 \sqrt{ICE} \quad 5/8 \cdot 11 NC \times 13/4 \quad (2640-921) \quad 9.2 \approx 703.775 \quad 9.1$$

~~4~~ Road. graver  $\phi 5/8"$  (3360-650) " "

plane of  $S/B^c$  ( $\rightarrow S^?$ )  $(3360-180)$   $C_{10}H_8$  703-335 Cr.1

1 Suado sp. (murelio) ARORA AB12

1. Vite con pannello rettificato  $\# 10485 \times 3/4"$  (con L. 229) -

(SEWER NO EXIST.) (2520-611)  $3/8" \times 3/4"$

(per il modo 65621 lato Forbici)

(m yoke 503-5758)

11 Grand broket. 194-E-119 En1 5re photo

1 Spine cor. # x 3' (2100-380)

✓ 1 Rod & Stud B1-4395 (cc for)

/ 1 " " 81-4377 (20 Jan)

per: 2 sud. vicino al mare e tirato.

1 2 Dado esp.  $3\frac{1}{2}''$  (1180-3036) ACOML. 50

1 Connecting Link 394-5655 fare al montaggio  
In modo esclusivo letto forata come il 394-5658

1 Spine con. # 6 x  $1\frac{1}{2}''$  (2100-325) MS7552378

1 VTCEI  $1\frac{1}{4}''$  LONG x  $3\frac{1}{4}''$  (2640-130) MV69000338

1 Round. grower (3360-580) NR 7650015

1 Groove  $1\frac{1}{4}''$  LONG x  $3\frac{1}{8}''$  (2640-67) MV72122333





2/8/86

Fatto lucidi da control. per trante art. registrabile.  
creato e misurato le funzioni nostre.

4/8/86

Finito disegno per tr. art. - si ricavano dalle nostre  
funzioni.

Menneco: nelle dist. 703-325 (cf. ann. pumpone)  
hanno dato un attore a forcato, anziché a modo.

Telefonato (con Muno) alle ditte, non c'è più nessuno.  
Provo a far modificare la flettatura del 48-65623  
(s/g: IBNC) in M16 x 1.5. Va bene.

Bono: Michele vuole sapere se consegniamo il feeder  
per fine agosto. Faccio la stua. le parti mancanti con  
Menneco e Muno; tutto quel che manca arriva entro  
ag. (B: bisogna fare il trante).

Fatto situazione dei parti mancanti, ne mancano molti.  
Seq. rep. 3<sup>a</sup>

5/8/86

Fatto copie e cov. 3<sup>a</sup>

Seperato ingranamenti eppie covea grande - nuova.

Visita con Muno - lui: parti ci fa fare per fine  
mese.

Prova persone test.

Seq. rep. 3

8/8/86

A281.172 A - Attacco cricchetto

(Per blocos Forbici)

Quando arriveranno i pezzi del  
tirante articolato, si dovrà preferire  
questo pezzo con il buco.

Gianf



6/8/86

Cons. con. e C. esone

- Devo cambiare con ci patti sup. industriale (AS1)

- Sulla dist. A355-12007 Gr 1. Bisogna togliere  
il dato PC 8865102 perché non si avvia.

- Per produrre i 281-172A in più per Uchida  
(manca sulla forbice) - lo prenderemo con  
buono.

- Indice 181-1425 indice

281-1881 Distorsione (troppo stretto)

81-3762 Quota di montaggio.

6/8/86

- Fatto stare e per chiabiere 14

- Disegno testata differenziale (finito)

- Seg. reparto 3

7/8/86

- Mancano i cricchetti per le forbici - fatto dis. e si va

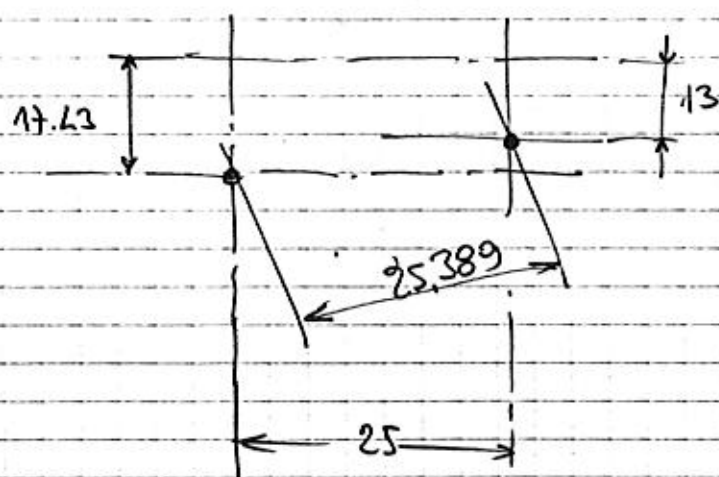
- Cominciato dis. Caverappo H.S. 74

- Fatto foto ai Caverappo

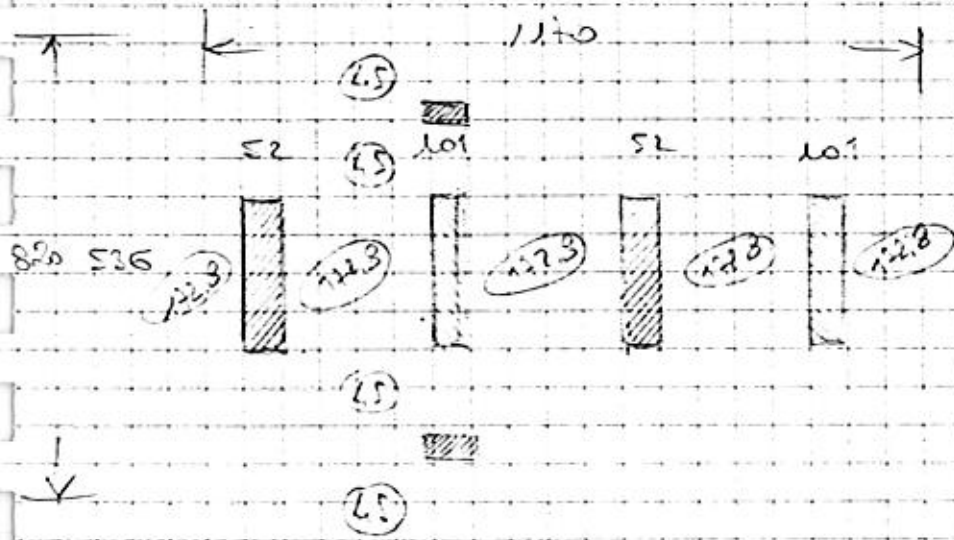
18/8/46

- Manusso: Chiabrera ha detto che sulle  
revisioni dei feeder Borne bisogna  
revisionare anche le valvole tempor. 81-20  
- le clavi e prodotte saranno pronte a  
fine ottobre.  
- Per adesso bisogna prendere i petti orig.  
e mappiamo. (Detto fotocopio clavi C)

Per disegno dei precisi delle forche: 703-....  
le quote di attacco (fori  $\phi 1\frac{1}{2}$ " zone) non è  
29 ma 25. Il petto è sbagliato.



Finito da. Jeco da inferiore





c 281 - 1519n 1 1 A con'l. 23 1

+ " - 1431 ~~AD~~ / 2 2 " 144 4

8 " - 1435 2 4 " 242 1

9 " - 2040 1

5 " - 2118 1 5 " 247 2

u " - 2122 1 3 " 188 3

u 313 - 525 ~~X~~ / 1 1 MA 6025530 2

B " - 526 ~~3~~ 1 2 MA 6025545 ? (1)

u 703 - 6059 ~~X~~ <sup>inter</sup> 1 3 NC 9612604 2

15 703 - 6070 ~~X~~ 2 4 NC 9612631 2

6 " - 6071 1 8 NC 8005159 1

17 " - 6075 1 5 NC 9612654 2

18 " - 6077 ~~X~~ 1 7 NC 9680301 1

19 " - 6290 1 6 NC 9645030 2

20 " - 6304 1 9 MD 1508424 1

21 " - 6428 ~~X~~ <sup>up</sup> 1 10 NS 4510595 1

u " - 6465 ~~X~~ 1 17 MV 72122400 2

12 " - 6466 ~~X~~ 1 9a MR 7650020 1

24 " - 6475 ~~X~~ <sup>sup.</sup> 1 14 MV 69000412 1

5182-2-1

13 MV 69000336 4

15 MV 70001405 1

16 MV 72042405 1

11 NS 7552234 1

12 NS 7552236 1

18 PE 6068140 1